

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 63-093391
(43)Date of publication of application : 23.04.1988

(51)Int.Cl. B09B 3/00

(21)Application number : 61-239814 (71)Applicant : KEMIKARUMAN:KK
(22)Date of filing : 08.10.1986 (72)Inventor : SETO HIDEKI
TSUJI TORU

(54) REMOVING METHOD FOR STUCK RESIN OR THE LIKE

(57)Abstract:

PURPOSE: To effectively remove stuck resin, by closing a processing chamber wherein a material to be treated is introduced and holding the inside of the chamber at the specified temp. for required time.
CONSTITUTION: Jig parts made of metal which are stuck, coated and lined with paint, resin and rubber, etc., are introduced into a processing chamber. After closing the processing chamber, the inside of the chamber is regulated to 200W726° C and these jig parts are indirectly heated for 120min or more. Thereby paint and resin can be easily and safely peeled off.

LEGAL STATUS

[Date of request for examination]
[Date of sending the examiner's decision of rejection]
[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]
[Date of final disposal for application]
[Patent number]
[Date of registration]
[Number of appeal against examiner's decision of rejection]
[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]
[Date of extinction of right]

Copyright (C); 1998,2000 Japan Patent Office

⑫ 公開特許公報(A)

昭63-93391

⑬ Int.Cl.⁴

B 09 B 3/00

識別記号

3 0 3

庁内整理番号

G-6525-4D

⑭ 公開 昭和63年(1988)4月23日

審査請求 有 発明の数 1 (全2頁)

⑮ 発明の名称 付着樹脂等の除去方法

⑯ 特 願 昭61-239814

⑰ 出 願 昭61(1986)10月8日

⑱ 発 明 者 瀬 戸 英 樹 奈良県奈良市朝日町2丁目8-5
⑱ 発 明 者 辻 徹 兵庫県神戸市東灘区深江北町1丁目6-7
⑲ 出 願 人 株式会社 ケミカルマ 大阪府大阪市西淀川区中島2丁目9番63号
ン
⑳ 代 理 人 辻 徹

明 細 書

1. 発明の名称

付着樹脂等の除去方法

2. 特許請求の範囲

1. 処理物を処理室に投入したのち処理室を密閉したのち室内を200～726℃とし120分以上間接加熱することを特徴とする付着樹脂等の除去方法。

2. 加熱前に不活性ガスを送入し室内を無酸素状態としている特許請求の範囲第1項記載の付着樹脂等の除去方法。

3. 発明の詳細な説明

産業上の利用分野

塗料樹脂、ゴム等を付着コーティング、ライニングした金属製治具部品から付着物を剥離して脱樹脂及び脱脂する方法に関するものである。

従来技術

金属製治具や部品等の付着物を剥離し脱脂する方法として従来焼却による方法や溶剤等による方法等があつた。

しかしながら、焼却による場合は母材の熱変質、歪等が生じ、また溶剤等による場合は廃液の処理を要し、また剥離不能な治具もある等の欠点があつた。

解決手段

処理物を処理室に投入したのち処理室を密閉したのち室内を200～726℃とし120分以上間接加熱するものである。

作用効果

本発明は上述のような方法によつて治具等に付着した塗料や樹脂が容易に且つ安全に剥離、脱脂されることとなる。

そして処理物の表面に残溜する炭化した残滓はブラッシング等により除去すればよい。

付着塗料等は約200℃で分解を開始するが、726℃以上となると治具の母材が変質するので726℃以下に温度は設定している。

約120分で分解は終了する。

室内の圧力は常圧でよいが分解促進のためやや減圧してもよい。

実施例

洗浄室は、間接加熱前に窒素、炭酸ガス等のような不活性ガスを室内に送り込み、室内を無酸素状態としていると治具等の酸化を防止できる。

なお、付着物はガス化されるが可燃ガスであるので熱源として、また凝縮し、燃料油として利用できる。

なお、処理温度の上限は付着塗料や樹脂の種類によつて変化する必要がある。

エポキシ、メラニン樹脂等500°C前後、ポリプロピレン、ポリエチレン、アクリル等では450°C前後、特殊ポリマーでは450~600°C、ポリアセタールでは330°C、ナイロン11では500~650°Cで効率よく処理される。

また、母材の変質を防止するため母材の材質によつても処理温度の上限は母材の変質温度以下に設定する必要がある。

銅、特殊合金等では700°C以下、鉄では800°C以下、真鍮、アルミニウム、砲金では500°C以下である。

従つて、通常塗料等の種類によつて設定温度を決めれば十分である。

実施例1

ナイロン11を塗装した鋼製の金網を550°Cの処理室で約2時間処理したところ付着物は完全に炭化していた。付着炭化物を取り除いても母材の変質はみられずそのまま再使用が可能となつた。

実施例2

鋼製でエポキシ塗装した吊ハンガーを550°Cの処理室で約120分間処理したところ付着物は完全に炭化した。

この炭化物を取り除いても母材の変質はみられなかつた。

実施例3

ステンレス製でクロムとエポキシ樹脂の積層塗装した吊ハンガーを450°Cの処理室で約90分間処理したところ付着物は完全に炭化した。この炭化物を取り除いても母材の変質はみられなかつた。